



EP 03/14705

PGI/EP 03/1470

Mod. C.E. - 1-4-7

REC'D 23 FEB 2004	
WIPO	PCT

Ministero delle Attività Produttive

Direzione Generale per lo Sviluppo Produttivo e la Competitività

Ufficio Italiano Brevetti e Marchi

Ufficio G2



Autenticazione di copia di documenti relativi alla domanda di brevetto per:

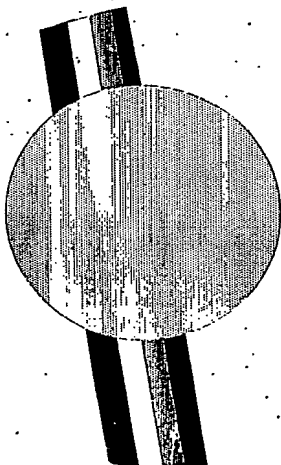
N. TO2002 A 001128

**PRIORITY
DOCUMENT**
SUBMITTED OR TRANSMITTED IN
COMPLIANCE WITH RULE 17.1(a) OR (b)

*Si dichiara che l'unità copia è conforme ai documenti originali
depositati con la domanda di brevetto sopraspecificata, i cui dati
risultano dall'accluso processo verbale di deposito.*

Inoltre verbale di Istanza depositato alla Camera di Commercio di Torino n. TOR0124 del 26/02/2003 (pag. 1)
e disegni definitivi (pagg. 6).

oma, il 13 AGO. 2003



IL DIRIGENTE

Elena Marinelli
Sig.ra E. MARINELLI

BEST AVAILABLE COPY

DOMANDA DI BREVETTO PER INVENZIONE INDUSTRIALE, DEPOSITO RISERVE, ANTICIPATA ACCESSIBILITÀ AL PUBBLICO

**CAMERA DI COMMERCIO
INDUSTRIA ARTIGIANATO E AGRICOLTURA
DI TORINO**
timbro
dell'ufficio

RIASSUNTO INVENZIONE CON DISEGNO PRINCIPALE

NUMERO DOMANDA

REGIA

DATA DI DEPOSITO

27/12/2002

NUMERO BREVETTO

002A 001123

DATA DI RILASCIO

16/11/2003

A. RICHIEDENTE II

Denominazione

ELIOS S.P.A.

Residente

CHIERI

TO

TITOLO

MACCHINA E ROCCHETTO PORTA-NASTRO PER LA STAMPA A TRASFERIMENTO TERMICO

Classe proposta (sez./cl./scf)

11/01/01

(gruppo/sottogruppo)

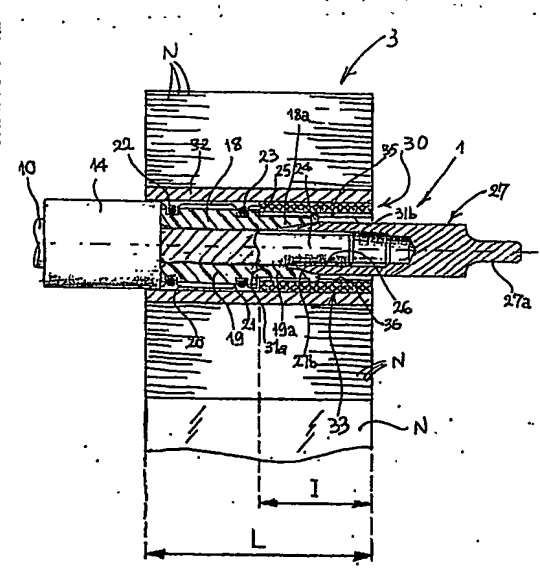
11/01/01

L. RIASSUNTO

La macchina (M) comprende almeno un mandrino girevole (1, 2, 1', 2'), e almeno un rocchetto porta-nastro (30) montato su detto mandrino (1, 2, 1', 2') e presentante un passaggio assiale (31) in cui è definita una formazione di posizionamento (33a) trasversalmente sporgente, e almeno una formazione di accoppiamento (35, 36) trasversalmente rientrante. Il o ciascun mandrino (1, 2, 1', 2') comprende una porzione assiale (15) su cui è destinato ad essere infilato un rocchetto porta-nastro (30), e che presenta uno spallamento di arresto (25) contro il quale è destinata ad arrestarsi la formazione di posizionamento (33a) del rocchetto porta-nastro (30), e almeno un elemento trasversalmente sporgente (18a, 19a) atto ad impegnarsi nella formazione di accoppiamento (35, 36) del rocchetto porta-nastro (30) in modo tale per cui il mandrino e il rocchetto (30) risultano operativamente solidali a rotazione. (Figura 2)



M. DISEGNO



DESCRIZIONE dell'invenzione industriale dal titolo:
"Macchina e rocchetto porta-nastro per la stampa a
trasferimento termico"

Di: EIDOS S.p.A., nazionalità italiana, Corso Matteotti 25, I-10023 Chieri (Torino)

Inventore designati: Giovanni TABASSO

Depositata il: 27 dicembre 2002

TO 2002A 001128

* * *

DESCRIZIONE

La presente invenzione riguarda in generale la stampa a trasferimento termico di immagini su articoli, quali astucci o confezioni di prodotti.

Nella presente descrizione con il termine "immagine" si intende in senso lato un testo, un disegno, od un logo, un codice a barre o qualsiasi altra rappresentazione grafica bidimensionale.

Secondo un primo aspetto la presente invenzione ha per oggetto una macchina da stampa a trasferimento termico del tipo noto ad esempio dal brevetto europeo EP-0 572 999-B1 a nome della stessa Richiedente, e si prefigge lo scopo di proporre dei perfezionamenti ad una tale macchina.

Questo ed altri scopi vengono realizzati secondo l'invenzione con una macchina da stampa a trasferimento termico le cui caratteristiche sa-

JACOBACCI & PARTNERS SpA

lienti sono definite nell'annessa rivendicazione 1.

Secondo un ulteriore aspetto, la presente invenzione ha per oggetto un rocchetto porta-nastro per una macchina da stampa a trasferimento termico, e si prefigge lo scopo di proporre soluzioni migliorative di un tale rocchetto porta-nastro.

Questo ed altri scopi vengono realizzati secondo l'invenzione con un rocchetto porta-nastro le cui caratteristiche principali sono definite nell'annessa rivendicazione 5.

Ulteriori aspetti, caratteristiche e vantaggi della presente invenzione risulteranno dalla descrizione dettagliata che segue, effettuata a puro titolo di esempio non limitativo, con riferimento ai disegni allegati, nei quali:

la figura 1 è una vista parziale in elevazione frontale di una macchina per la stampa a trasferimento termico secondo la presente invenzione;

la figura 2 è una vista parziale, in scala maggiorata, secondo la linea di sezione II-II della figura 1;

la figura 3 è una vista parzialmente sezionata di un mandrino compreso nella macchina secondo la figura 1;

la figura 4 è una vista sezionata secondo la

linea IV-IV della figura 3;

la figura 5 è una vista prospettica del mandrino mostrato nelle figure 2 e 3;

la figura 6 è una vista frontale di un rocchetto porta-nastro secondo la presente invenzione;

la figura 7 è una vista sezionata secondo la linea VII-VII della figura 6;

la figura 8 è una vista frontale che mostra un rocchetto porta-nastro secondo la presente invenzione;

la figura 9 è una vista sezionata secondo la linea IX-IX della figura 8; e

la figura 10 mostra un inserto per un rocchetto porta-nastro secondo l'invenzione.

Nella figura 1 con M è complessivamente indicata una macchina per la stampa di immagini a trasferimento termico secondo la presente invenzione.

Nella realizzazione esemplificativamente illustrata tale macchina comprende una struttura di supporto S in cui, su rispettivi mandrini girevoli 1 e 2, sono montati rispettivi rotoli 3 e 4 di svolgimento di un nastro ausiliario o ricettore N e rispettivamente di un nastro inchiosttrato R, in vista dell'attuazione di metodi di stampa del tipo descritto nel già citato brevetto europeo.



I nastri R e N presentano essenzialmente la medesima larghezza e nella macchina M seguono rispettivi percorsi predeterminati.

Nella realizzazione esemplificativamente illustrata i nastri N ed R a valle dei rispettivi rotoli di svolgimento 3 e 4 vengono fra loro giustapposti in corrispondenza di un primo rullo di rinvio R1 e quindi passano insieme fra un ulteriore rullo di rinvio R2 e una testina di stampa termica H a linea di punti, di tipo per sé noto. A valle di tale testa di stampa il nastro inchiostrato R viene ulteriormente deviato da un rullo R3, e prosegue quindi verso un dispositivo di trasferimento termico (non illustrato) di un tipo per sé noto, ad esempio del tipo a tampone o rullo trasferitore riscaldato. Di ritorno dal dispositivo di trasferimento termico, il nastro R passa su rotoli di rinvio R4 e R5, e perviene infine ad un rotolo di riavvolgimento, indicato con 6 nella figura 1, montato su un mandrino 2' motorizzato.

A valle del rullo deviatore R2 il nastro ausiliario N prosegue passando su un ulteriore rullo deviatore R6, verso un rotolo di riavvolgimento 5 montato su un mandrino 1' motorizzato.

Convenientemente, i mandrini 1 e 2 che portano

JACOBACCI & PARTNERS SpA

i rotoli 3 e 4 (ed i mandrini di riavvolgimento 1' e 2') sono realizzati nel modo che verrà ora descritto con riferimento alle figure da 2 a 5, e corrispondentemente i rotoli 3 e 4 (ed i rotoli 5 e 6) comprendono rispettivi rocchetti porta-nastro 30 convenientemente realizzati come verrà descritto con riferimento alle figure 2 e da 6 a 10.

Facendo riferimento in particolare alle figure 2 e 3, un tale mandrino 1 comprende essenzialmente un albero 10 che tramite un supporto a cuscinetto 11 è montato in modo girevole in un elemento di sostegno 12 fissato alla struttura di supporto S a mezzo di viti 13.

L'albero 10 presenta una porzione cilindrica 14 di diametro maggiorato, solidale con una porzione intermedia 15 del mandrino, parimenti cilindrica. Nella porzione intermedia 15 del mandrino sono realizzate due scanalature longitudinali diametralmente opposte indicate con 16 e 17. In tali scanalature, che convenientemente presentano una sezione essenzialmente rettangolare, sono disposti rispettivi elementi a chiavetta 18 e 19 (si vedano in particolare le figure da 2 a 4).

Come meglio si vede ad esempio nelle figure 3 e 5, nella porzione intermedia 15 del mandrino 1

sono realizzate due gole circonferenziali 20 e 21, assialmente distanziate. In tali gole sono impegnati rispetti anelli elastici di tenuta 22 e 23. Tali anelli tendono a trattenere elasticamente gli organi a chiavetta 18 e 19 a contatto con le pareti di fondo delle scanalature 16 e 17 della porzione intermedia 15 del mandrino.

Da parte opposta alla testa 14 la porzione intermedia 15 del mandrino si raccorda con una porzione assiale terminale 24 del medesimo, avente un diametro ridotto, formando nella transizione uno spallamento indicato con 25 (si veda ad esempio la figura 5).

Gli organi a chiavetta 18 e 19 presentano rispettive porzioni di estremità 18a e 19a che si estendono lungo la porzione assiale 24 del mandrino 1, a cui rivolgono rispettivi profili sagomati o piani inclinati 18b e 19b.

La porzione assiale 24 del mandrino presenta una filettatura esterna 26, sulla quale è avvitata una madrevite 27. Convenientemente, ma non necessariamente, l'estremità libera 27a di quest'ultima presenta una conformazione schiacciata, essenzialmente piastriforme, agevolmente impugnabile per avvitare/svitare detta madrevite sulla/dalla porzione

filettata 26 del mandrino.

L'opposta estremità 27b della madrevite 27 presenta vantaggiosamente una superficie esterna conica (figura 3).

Avvitando la madrevite 27 sullo stelo filettato 24 del mandrino, l'estremità 27b della madrevite è suscettibile di impegnare i piani inclinati 18b e 19b degli organi a chiavetta 18 e 19 provocando essenzialmente una divaricazione di tali organi a chiavetta in senso sostanzialmente radiale, verso l'esterno, per gli scopi che appariranno più chiaramente dal seguito.

Con riferimento alle figure 2, 6 e 7, nella realizzazione illustrata il rullo 3 di nastro ausiliario N comprende un rocchetto porta-nastro complessivamente indicato con 30.

Tale rocchetto 30 presenta una formazione generale essenzialmente cilindrica tubolare, ed è attraversato da un passaggio assiale 31 destinato ad accogliere il mandrino 1.

Nella realizzazione illustrata il rocchetto porta-nastro 30 comprende un nucleo tubolare cilindro 32, ad esempio di cartone pressato, su cui è preavvolto il nastro ausiliario N, ed un inserto 33 di forma tubolare cilindrica, costituito da un ma-

teriale essenzialmente più rigido, ad esempio di plastica stampata.

L'inserto 33 è più corto del nucleo 32 ed è fissato all'interno di quest'ultimo, ad esempio mediante un piantaggio assiale con interferenza radiale, in modo tale per cui la sua estremità 33a più interna al nucleo 32 definisce uno spallamento anulare di posizionamento destinato a cooperare con lo spallamento 25 del mandrino 1.

Convenientemente, come si vede nella figura 10, l'inserto 33 può essere provvisto di una pluralità di sporgenze periferiche 34, quali nervature o bugne, atte a piantarsi nella superficie interna del nucleo 32, al fine di migliorare l'ancoraggio reciproco.

Con riferimento alle figure 6 e 7, nella superficie interna dell'inserto 33 è realizzata una coppia di scanalature 35 e 36 diametralmente contrapposte.

Per effetto della presenza dell'inserto 33, il passaggio assiale 31 definito nel rocchetto portanastro 30 risulta presentare una prima porzione 31a a diametro maggiore, ed una seconda porzione 31b di diametro ridotto. Tali porzioni del passaggio 31 si raccordano fra loro in corrispondenza dello spalla-



JACOBACCI & PARTNERS SPA

mento 33a formato dall'estremità più interna dell'inserto 33 (figura 7).

Con riferimento alla figura 2, la lunghezza L complessiva del rocchetto porta-nastro 30, ovvero la lunghezza del nucleo 32, è tale per cui quando il rocchetto viene infilato sul mandrino 1 la madre vite 27 protrude parzialmente all'esterno di tale rocchetto.

Il rollo 3 di nastro ausiliario N è suscettibile di essere infilato sul mandrino 1, sino a che lo spallamento 33a di tale rocchetto si attesta in battuta contro il corrispondente spallamento di riferimento e di arresto 25 del mandrino 1. Nella condizione accoppiata le porzioni di estremità 18a, 19a degli organi a chiavetta 18 e 19 del mandrino si estendono nelle scanalature 35 e rispettivamente 36 dell'inserto 33, realizzando un accoppiamento di tipo prismatico tra il rocchetto 3 ed il mandrino 1. Avvitando la madre vite 27 è possibile provocare allora una divaricazione radiale delle estremità 18a e 19a degli organi a chiavetta 18 e 19, contro le pareti di fondo delle scanalature 35 e 36 del rocchetto 30, realizzando un efficace serraggio, cosicché il rocchetto 3 ed il mandrino 1 risultano saldamente solidali fra loro a rotazione.

Come risulta dalla descrizione che precede, lo spallamento 33a e le scanalature 35 e 36 del rocchetto porta-nastro sono tali per cui il mandrino 1 è accoppiabile con il rullo 3 soltanto per effetto dell'introduzione di tale mandrino attraverso l'estremità 31a a diametro maggiore del passaggio assiale 31.

Con riferimento alla figura 2, convenientemente la lunghezza I dell'inserto 33 è uguale a metà della lunghezza L del nucleo 32. Grazie a tale caratteristica viene garantito il posizionamento centrato del rullo 3 sul mandrino 1, relativamente allo spallamento 25, indipendentemente dalla larghezza L del nastro N utilizzato.

Il passaggio assiale 31 del rocchetto porta-nastro, con la sua variazione di sezione, consente di evitare che il rullo 3 possa essere montato sul mandrino in posizione rovesciata. Questa caratteristica è particolarmente utile in una macchina come quella mostrata nella figura 1, in cui il nastro ausiliario N ed il nastro inchiostrato R sono preavvolti in versi opposti sui rispettivi rocchetti porta-nastro, e sono quindi destinati ad essere nel funzionamento svolti in versi opposti (si veda la figura 1, e si confrontino inoltre le figure 6 e 7

relative al rotolo di nastro 3 ausiliario N con le figure 8 e 9 che sono invece relative al rotolo 4 di nastro inchiostrato R).

La soluzione sinora descritta è particolarmente conveniente in quanto consente di utilizzare rotoli di nastro ausiliario N o inchiostrato R di tipo standard, correntemente realizzati su un nucleo cilindrico tubolare, ad esempio di cartone pressato, con diametro interno di passaggio costante. In tal caso, nei nuclei di tali rotoli è vantaggiosamente inseribile un rispettivo inserto, quale quello 33 descritto in precedenza.

Convenientemente, gli inserti 33 dei rotoli 3 e 4 di nastro ausiliario N e rispettivamente di nastro inchiostrato R presentano una caratteristica visibile, ad esempio il colore, in comune con il corrispondente mandrino 1 e 2 (od almeno una sua parte, quale la madre vite 27), tale caratteristica essendo diversa per i due mandrini 1 e 2 e per i nuclei 33 dei rispettivi rocchetti porta-nastro. Ad esempio, i nuclei 33 dei rocchetti che portano il nastro ausiliario N e la madre vite 27 del corrispondente mandrino 1 possono essere di colore rosso, mentre i nuclei 33 ed i rocchetti che portano il nastro inchiostrato R e la madre vite 27 del cor-



rispondente mandrino 2 possono essere di colore nero.

In una variante di realizzazione non illustrata i rocchetti porta-nastro per i rotli di nastro ausiliario e di nastro inchiostroato possono essere realizzati in esecuzione monolitica, ad esempio in un sol pezzo di materia plastica stampata, con una conformazione complessiva corrispondente all'insieme formato dal nucleo 32 e dall'inserito 33 dei rocchetti 30, sopra descritti.

Quanto sopra esposto vale anche per i mandrini 1' e 2' e gli associati rocchetti porta-nastro di riavvolgimento. Nell'uso, i rocchetti 30 dei rotli di nastro 3 e 4, dopo il loro completo svolgimento, possono essere rimossi dai mandrini 1 e 2 e accoppiati ai mandrini 1' e 2' (preventivamente liberati dai rotli di nastro riavvolti), in vista del loro uso come rocchetti di riavvolgimento nel successivo funzionamento.

Naturalmente, fermo restando il principio del trovato, le forme di attuazione ed i particolari di realizzazione potranno essere ampiamente variati rispetto a quanto è stato descritto ed illustrato a puro titolo di esempio non limitativo, senza per questo uscire dall'ambito dell'invenzione, come de-

JACOBI & CO. S.p.A.

finito nelle annesse rivendicazioni.

JACOBACCI & PARTNERS SpA.

RIVENDICAZIONI

1. Macchina da stampa a trasferimento termico (M) comprendente

almeno un mandrino girevole (1, 2; 1', 2'), e

almeno un rocchetto porta-nastro (30) montato su detto mandrino (1, 2; 1', 2') e presentante un passaggio assiale (31) in cui è definita una formazione di posizionamento (33a) trasversalmente sporgente, e almeno una formazione di accoppiamento (35, 36) trasversalmente rientrante;

il mandrino (1, 2; 1', 2') comprendendo

una porzione assiale (15) su cui è destinato ad essere infilato un rocchetto porta-nastro (30); detta porzione assiale (15) del mandrino presentando uno spallamento di arresto (25) contro il quale è destinata ad attestarsi la formazione di posizionamento (33a) del rocchetto porta-nastro (30); e

almeno un elemento trasversalmente sporgente (18a, 19a) atto ad impegnarsi nella formazione di accoppiamento (35, 36) del rocchetto porta-nastro (30) in modo tale per cui il mandrino e il rocchetto (30) risultano operativamente solidali a rotazione;

la disposizione delle formazioni di posizionamento (33a) e di accoppiamento (35, 36) del roc-

chetto (30), e dello spallamento di arresto (25) e dell'elemento sporgente (18a, 19a) del mandrino essendo tali per cui il rocchetto porta-nastro (30) è accoppiabile con il mandrino solamente per effetto dell'introduzione del mandrino attraverso un'estremità predeterminata (31a) del passaggio assiale (31) del rocchetto porta-nastro (30).

2. Macchina secondo la rivendicazione 1, in cui il mandrino (1, 2; 1', 2') è provvisto di mezzi di serraggio (26, 27) atti a provocare uno spostamento radiale del suddetto elemento trasversalmente sporgente (18a, 19a) verso la corrispondente formazione di accoppiamento (35, 36) del rocchetto porta-nastro (30) montato sul mandrino; detti mezzi di serraggio comprendendo un organo di azionamento (27) sporgente oltre il rocchetto porta-nastro (30) accoppiato al mandrino.

3. Macchina secondo la rivendicazione 2, in cui il mandrino (1, 2; 1', 2') presenta una prima ed una seconda porzione assiale (15, 24) aventi una sezione trasversale maggiore e rispettivamente una sezione trasversale minore, fra le quali è definito il suddetto spallamento di arresto (25); nella prima porzione assiale (15) essendo realizzata almeno una scanalatura longitudinale (16, 17) in cui è di-



sposto un organo a chiavetta (18, 19) radialmente mobile, una cui estremità (18a, 19a) si estende lungo detta seconda porzione assiale (24) del mandrino e presenta un profilo sagomato, in particolare un piano inclinato (18b, 19b);

e in cui detta seconda porzione assiale (24) del mandrino presenta una filettatura (26) su cui è avvitata una madrevite (27), una prima estremità della quale (27a) sporge all'esterno del rocchetto porta-nastro (30) accoppiato al mandrino, e la seconda estremità (27b) della quale è atta ad interagire con detto profilo sagomato (18b, 19b) dell'organo a chiavetta (18, 19) in modo tale da provocare uno spostamento di tale organo a chiavetta (18, 19) verso la corrispondente formazione di accoppiamento (35, 36) del rocchetto porta-nastro (30).

4. Macchina secondo la rivendicazione 3, in cui detta prima porzione assiale (15) del mandrino presenta almeno una gola periferica (20, 21) in cui è disposto un anello elastico di tenuta (22, 23) atto a trattenere detto almeno un organo a chiavetta (18, 19) nella corrispondente scanalatura o sede (16, 17).

5. Rocchetto porta-nastro (30) per l'accoppiamen-

to con un mandrino (1, 2; 1', 2') di una macchina da stampa a trasferimento termico (M), comprendente un elemento di supporto (32, 33) essenzialmente cilindrico tubolare, attraversato da un passaggio assiale interno (31) destinato ad accogliere il mandrino; in una porzione assialmente intermedia di detto passaggio (31) essendo realizzata una variazione di sezione che definisce una formazione trasversale di posizionamento (33a) contro la quale è destinato ad attestarsi uno spallamento di riferimento e di arresto (25) del mandrino;

in una porzione assiale (31b) di detto passaggio (31) essendo realizzata almeno una formazione di accoppiamento (35, 36) suscettibile di accoppiarsi prismaticamente con una porzione (18a, 19a) del mandrino, in modo tale per cui essi risultano operativamente solidali a rotazione;

la formazione di accoppiamento (35, 36) e la formazione di posizionamento (33a) essendo realizzate in modo tale per cui detto elemento di supporto (32, 33) è accoppiabile con il mandrino solamente per effetto dell'introduzione del mandrino attraverso un'estremità predeterminata (31a) di detto passaggio assiale (31).

6. Rocchetto porta-nastro secondo la rivendica-

zione 5, caratterizzato dal fatto che è costituito da un elemento monolitico, ovvero realizzato in un sol pezzo.

7. Rocchetto porta-nastro secondo la rivendicazione 5, in cui detto elemento di supporto (32, 33) comprende

un nucleo tubolare cilindrico (32) sulla cui periferia è destinato ad essere avvolto un nastro (N; R), e

un inserto (33) di forma essenzialmente tubolare cilindrica, che è più corto del nucleo (32) e che è fissato all'interno di detto nucleo (32) in modo tale per cui una sua estremità definisce la suddetta formazione di posizionamento (33a);

detta almeno una formazione di accoppiamento (35, 36) essendo realizzata nella superficie interna (31b) dell'inserto (33).

8. Rocchetto porta-nastro secondo la rivendicazione 7, in cui detto nucleo tubolare cilindrico (32) è di cartone o simile, e l'inserto (33) è di un materiale relativamente più rigido, in particolare un materiale plastico, ed è piantato con interferenza in detto nucleo (32).

9. Rocchetto porta-nastro secondo la rivendicazione 8, in cui l'inserto (33) presenta almeno una

pluralità di sporgenze (34) periferiche, quali nervature o bugne, atte a piantarsi nel nucleo (32).

10. Rocchetto porta-nastro secondo una qualsiasi delle rivendicazioni da 7 a 9, particolarmente per una macchina da stampa (M) nella quale sono provvisti almeno due mandrini girevoli (1, 2; 1', 2') destinati a ricevere corrispondenti rocchetti (30) aventi una medesima conformazione per rispettivi nastri (N, R) che hanno una medesima larghezza (L) e che nel funzionamento vengono svolti o avvolti in versi opposti; detto inserto (33) essendo posizionato assialmente nel nucleo (32) in modo tale per cui l'estremità dell'inserto (33) che definisce la suddetta formazione di posizionamento (33a) è disposta in corrispondenza della sezione assiale mediana del nucleo (32).

11. Rocchetto porta-nastro secondo la rivendicazione 10, in cui l'inserto (33) ha una lunghezza (I) pari alla metà della lunghezza (L) del nucleo (32).

12. Rocchetto porta-nastro secondo la rivendicazione 10 o 11, caratterizzato dal fatto che presenta una caratteristica visibile, quale il colore, in comune con il mandrino cui deve essere operativamente accoppiato; detta caratteristica essendo di-



versa per i due mandrini e per i rispettivi rocchetti porta-nastro (30).

13. Rocchetto porta-nastro secondo una qualsiasi delle rivendicazioni da 5 a 13, in cui detta almeno una formazione di accoppiamento è una scanalatura (35, 36) realizzata nella superficie interna di una porzione assiale a diametro ridotto (31b) del suddetto passaggio (31).

14. Rocchetto porta-nastro secondo la rivendicazione 13, in cui nella porzione assiale a diametro ridotto (31b) del suddetto passaggio (31) sono realizzate due scanalature (35, 36), di preferenza opposte diametralmente, destinate ad essere impegnate da rispettive sporgenze radiali (18a, 19a) del mandrino.

15. Rollo (3, 4) di nastro preavvolto per l'uso in una macchina da stampa a trasferimento termico (M), caratterizzato dal fatto che comprende un rocchetto porta-nastro (30) secondo una o più delle rivendicazioni da 5 a 14.

Il tutto sostanzialmente secondo quanto descritto ed illustrato, e per gli scopi specificati.

PER INCARICO

EDGARDO DEAMBROGI
(Iscri. No. 2312)

Edgaro Deambrogi

JACOBACCI & PARTNERS SpA

TO 2002A 001128

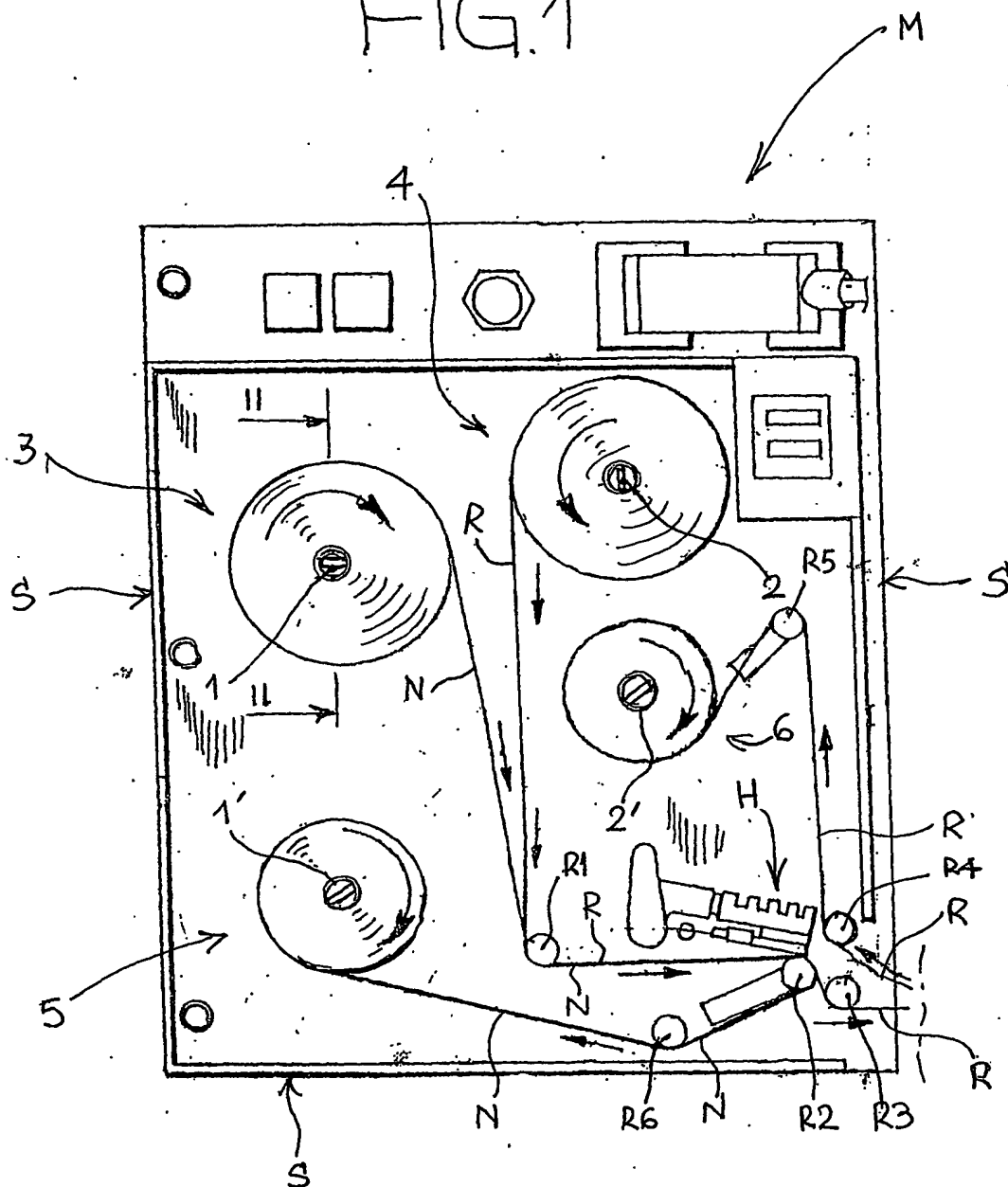


CAMERA DI COMMERCIO
INDUSTRIA ARTIGIANATO E AGRICOLTURA
DI TORINO

1/6

EIDOS

FIG.1



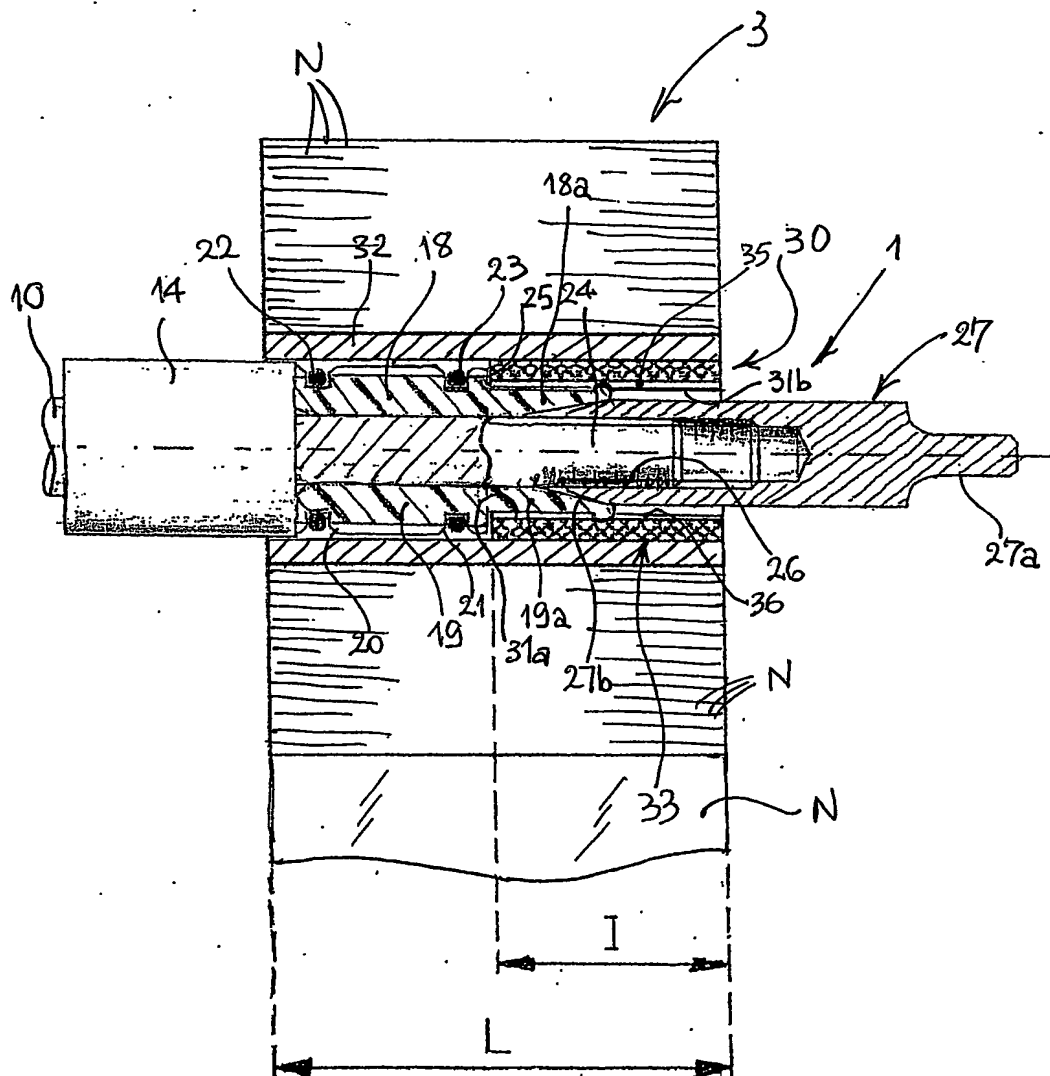
CAMERA DI COMMERCIO
INDUSTRIA ARTIGIANATO E AGRICOLTURA
DI TORINO

Edoardo De Ambrogi
EDUARDO DEAMBROGI
(Iscr. No. 931B)

10 2'002A 0011281

2/6
EIDOS

FIG. 2

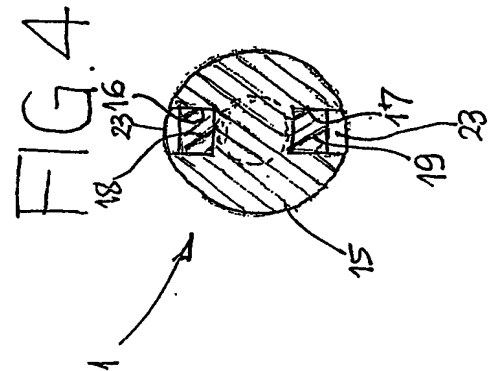
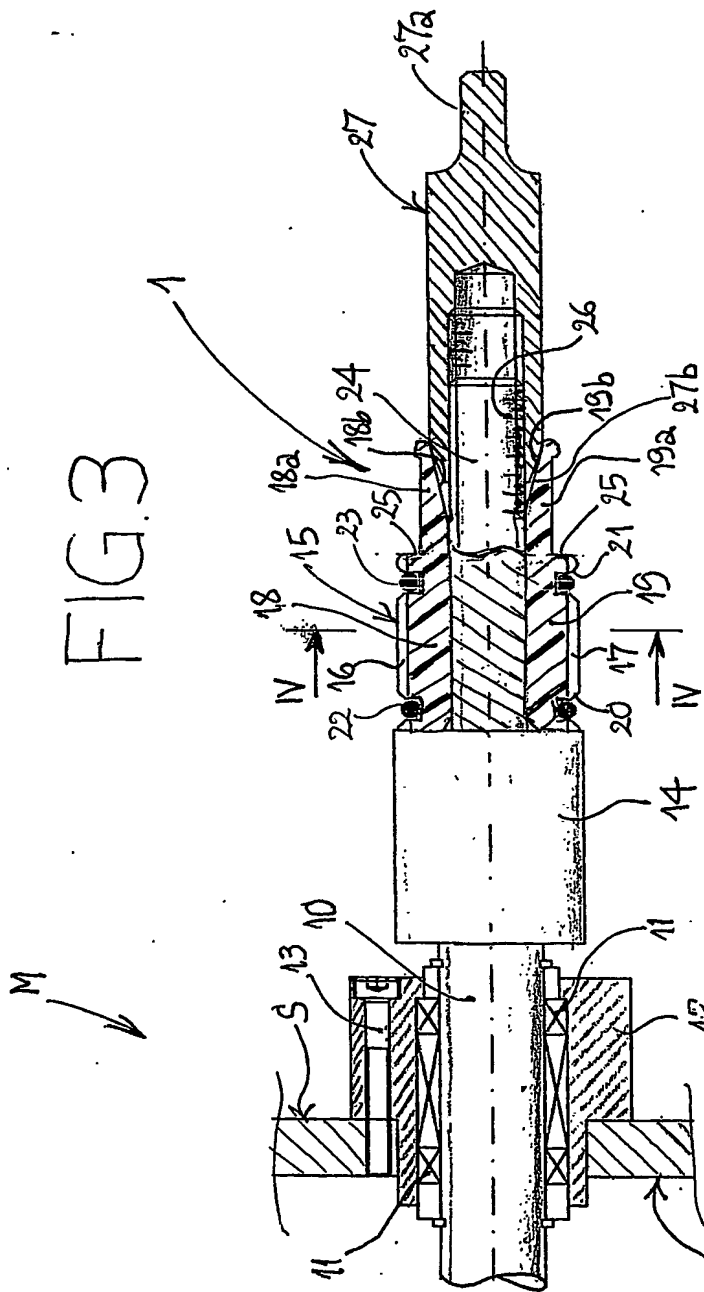


CAMERA DI COMMERCIO
INDUSTRIA ARTIGIANATO E AGRICOLTURA
DI TORINO

Edgardo Deambrogi
EDGARDO DEAMBROGI
(Isr. No. 931B)

10 2002A 001128

EIDOS 3/6



CAMERA DI COMMERCIO
INDUSTRIA ARTIGIANATO E AGRICOLTURA
DI TORINO

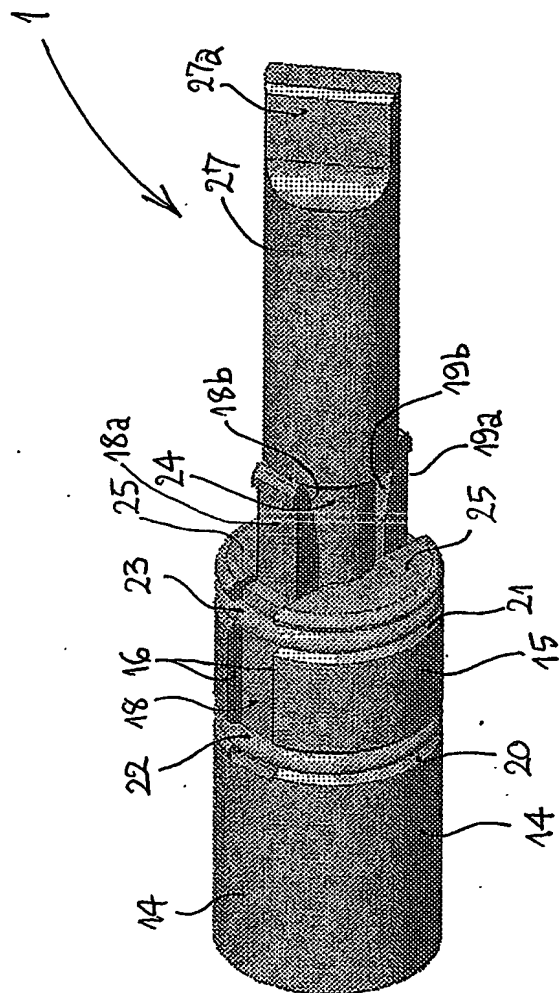
Edgardo Deambrogi
EDGARDO DEAMBROGI
(scr. No. 931B)

Per incarico di: EIDOS S.P.A.

TO 2002A 001128

EIDOS 4/6

FIG.5



CAMERA DI COMMERCIO
INDUSTRIA ARTIGIANATO E AGRICOLTURA
DI TORINO

Edgardo Deambrogi
EDGARDO DEAMBROGI
(scr. No. 9312)

Per incarico di: EIDOS S.P.A.

FIG.7

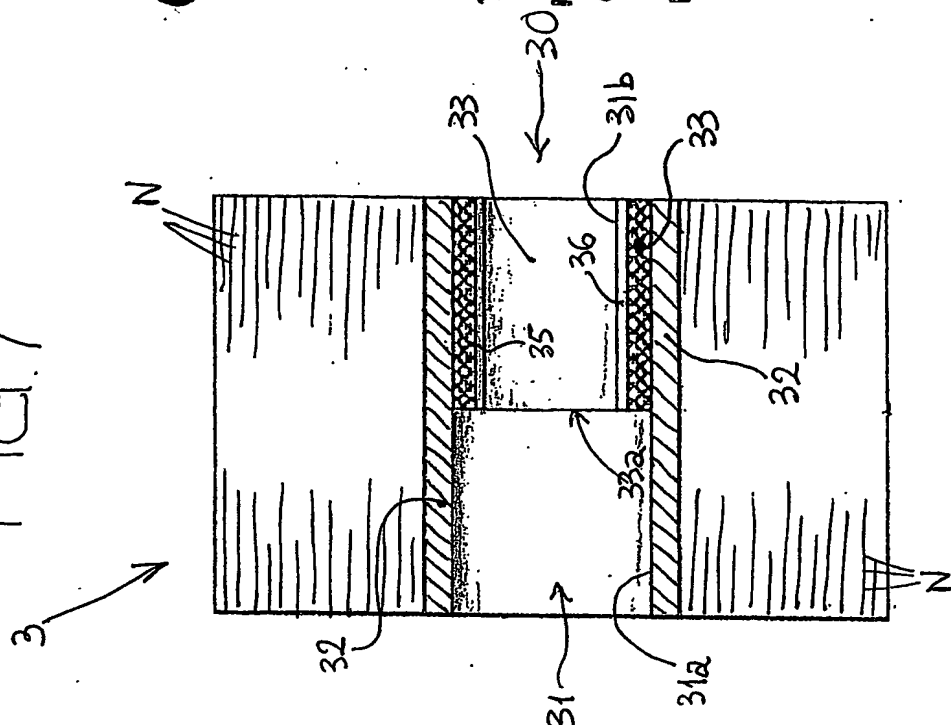
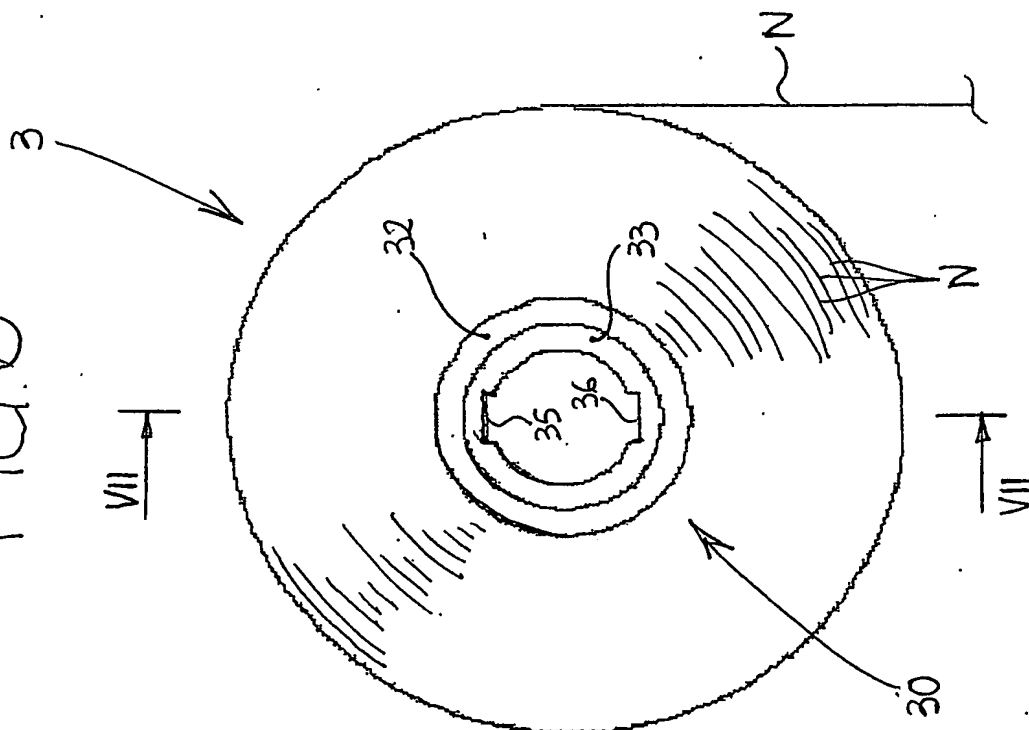
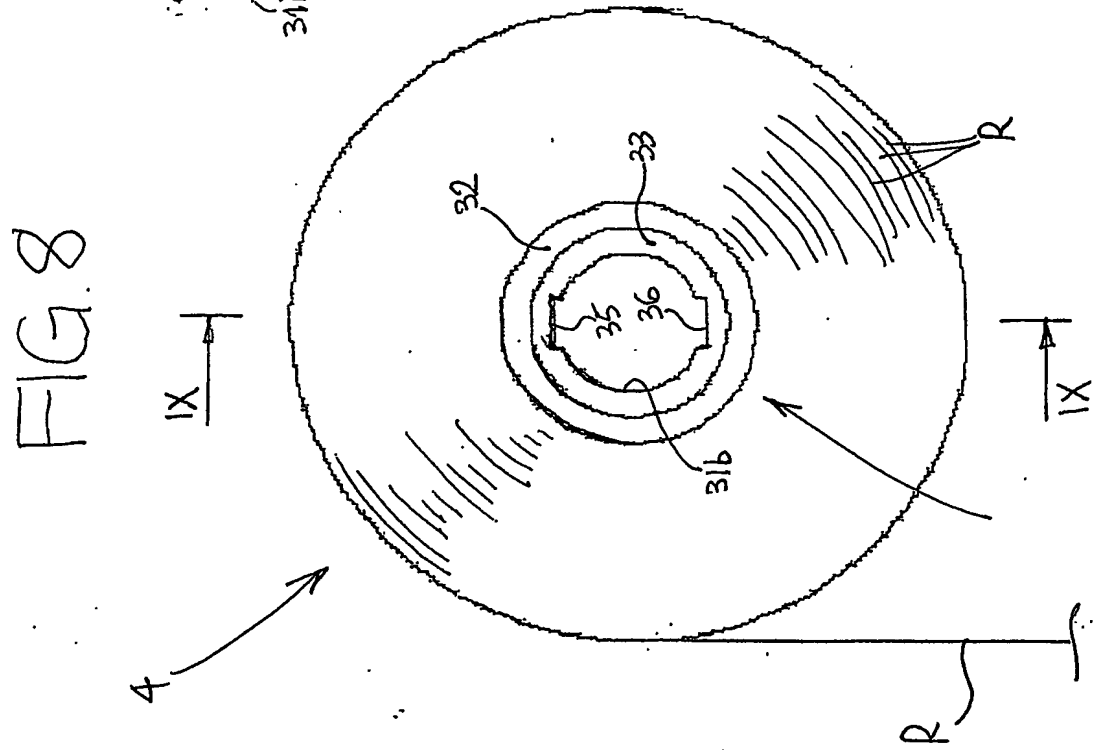
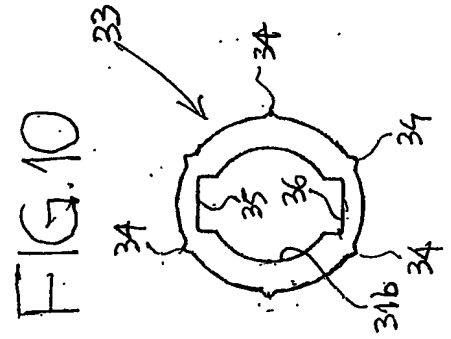
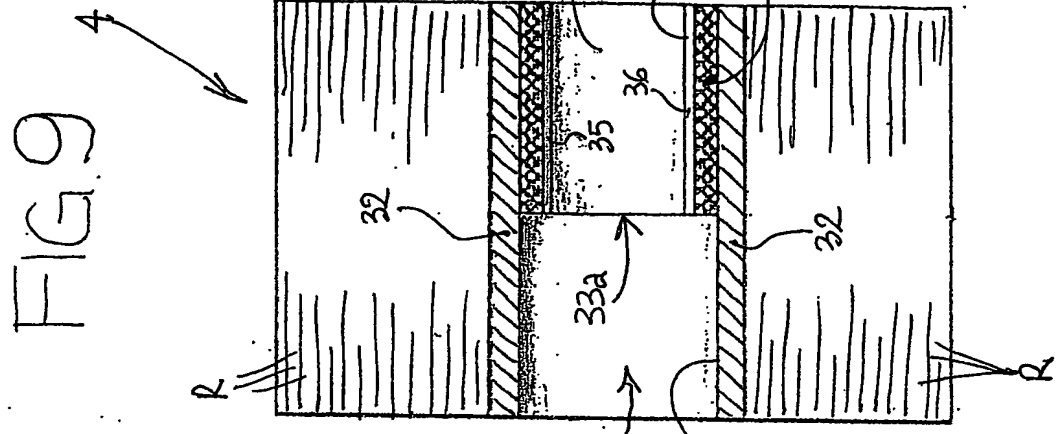


FIG.6



CAMERA DI COMMERCIO
INDUSTRIA ARTIGIANATO E AGRICOLTURA
DI TORINO

Edgardo Deambrogi
EDGARDO DEAMBROGI
(Is. n. 9312)



CAMERA DI COMMERCIO
INDUSTRIA ARTIGIANATO E AGRICOLTURA
DI TORINO

Edgardo Deambrogi
EDGARDO DEAMBROGI
(iscr. No. 931B)

C.C.I.A.A. DI TORINO

Verbale di deposito di istanze e documenti concernenti priorità

L'anno Duemilatre il giorno ventisei del mese di febbraio

la Ditta/il Signor EIDOS S.P.A.

con sede/residente in CHIERI TO ITALIA



Rappresentato/a dai Signori Guido Jacobacci (Iscr. N. 263BM), Giuseppe Quinterno (Iscr. N. 257BM), Massimo Introvigne (Iscr. N. 368BM), Paolo Rambelli (Iscr. N. 435BM), Angelo Gerbino (Iscr. N. 488BM), Fabio Siniscalco (Iscr. N. 347BM), Claudio Maggioni (Iscr. N. 113BM), Francesco Serra (Iscr. N. 90BM), Corrado Fioravanti (Iscr. N. 553BM), Paolo Ernesto Crippa (Iscr. N. 903BM), Luca Gallo (Iscr. N. 949BM), Lucia Vittorangeli (Iscr. N. 983BM) ed anche, limitatamente alla materia delle registrazioni di marchio, i Signori Enrico Riccardino (Iscr. N. 799M), Patrizia Franceschina (Iscr. N. 787M), Gabriele Borasi (Iscr. N. 684M), Sergio Mulder (Iscr. N. 683M), Silvia Lazzarotto (Iscr. N. 789M), Carlo Alberto Demichelis (Iscr. N. 800M), Franca Acuto (Iscr. N. 783M), Giulio Martellini (Iscr. N. 886M), Sylvain Rousseau (Iscr. N. 984M), Eleonora Guiotto (Iscr. N. 975M), Laura Salustri (Iscr. N. 879M), Fabiola Anna Quintavalle (Iscr. N. 981M) nonché, limitatamente alla materia dei brevetti per invenzione e modelli industriali, i Signori Giorgio Long (Iscr. N. 834B), Ilaria Simonelli (Iscr. N. 859B), Edgardo Deambrogi (Iscr. N. 931B), Diego Giugni (Iscr. N. 934B), Ferruccio Postiglione (Iscr. N. 940B), Anna Tarengi (Iscr. N. 1011B) della società Jacobacci & Partners S.p.A., domiciliati presso quest'ultima in TORINO, Corso Regio Parco, 27 - 10152, ed elettivamente domiciliato/a agli effetti di legge anche "ai sensi dell'art. 75, 3° c. del R.D. 29 giugno 1939, N. 1127 e dell'art. 56, 2° c. del 21 giugno 1942, N. 929", presso detti mandatarî al suddetto indirizzo della Jacobacci & Partners S.p.A. in TORINO, Corso Regio Parco, 27 - 10152

a seguito di domanda di Brev. di Invenzione depositata in TORINO in data 27 Dicembre 2002

Protocollo n. TO2002A001128

ha depositato presso questo Ufficio i sottoelencati documenti:

1) n. 6 tavole di disegni in duplice copia

2) _____

3) _____

~~Copia del presente verbale è stata consegnata all'interessato~~

p. Il depositante

DINO CHIALI

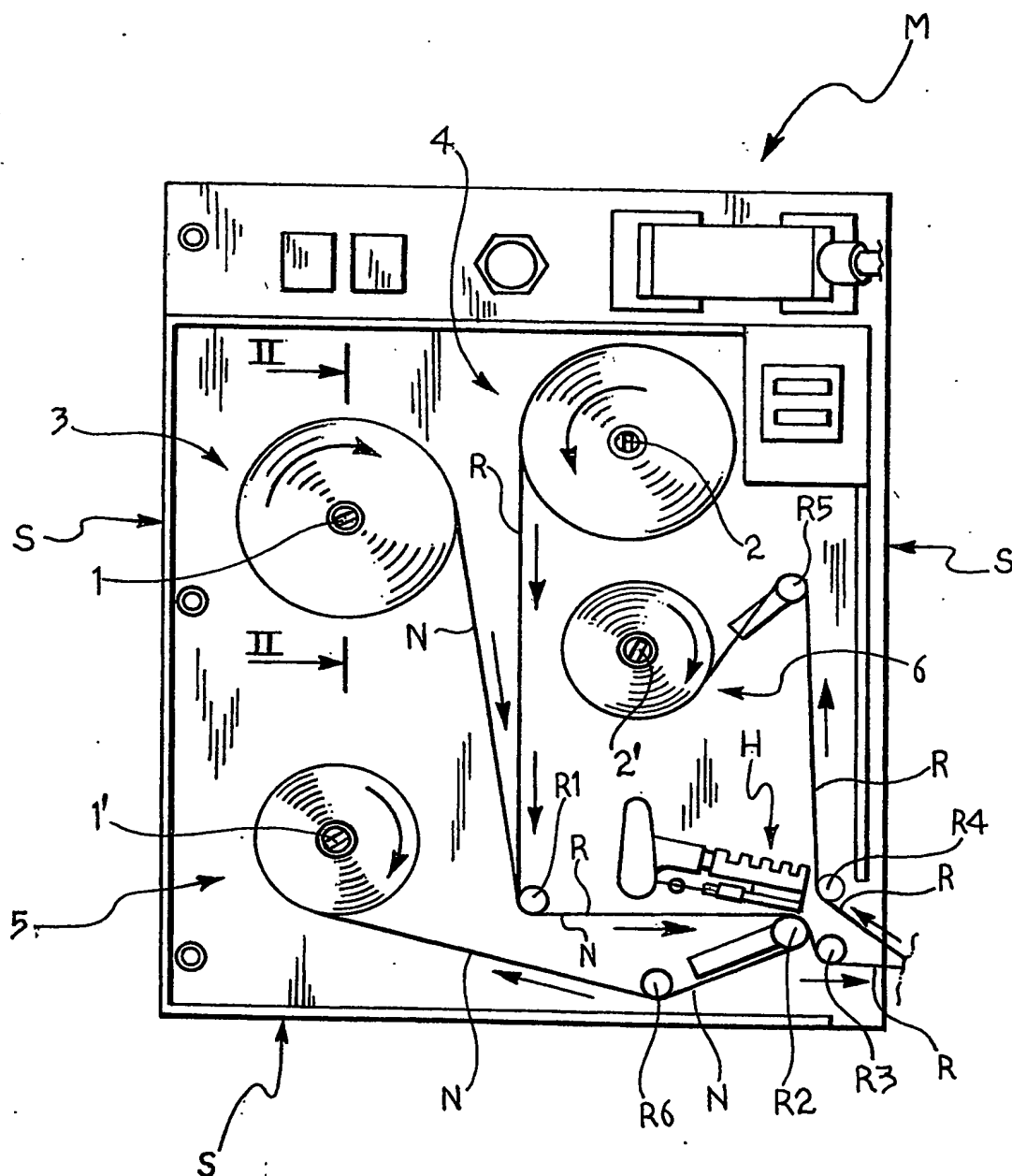
CAMERA DI COMMERCIO
INDUSTRIA ARTIGIANATO E AGRICOLTURA
DI TORINO

L'ufficiale rogante

Loredana ZELLADA
CATEGORIA C



FIG. 1



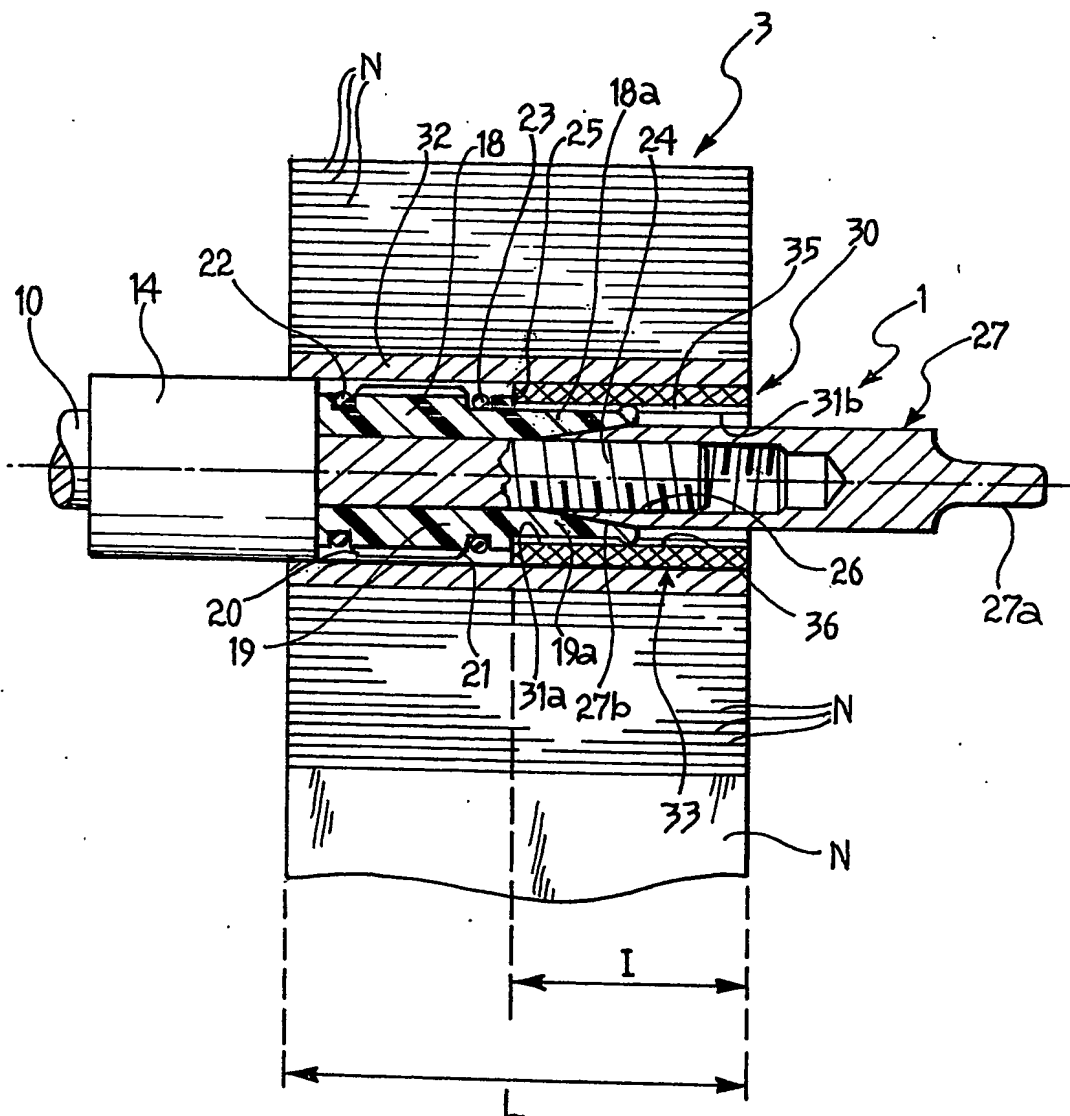
Per incarico di: EIDOS S.P.A.

FRANCESCO SERRA
(Isr. No. 90BM)

Handwritten signature of Francesco Serra

MINISTERO DEL COMMERCIO
INDUSTRIA, ARTIGIANATO E AGRICOLTURA
DI TORINO

FIG. 2



Per incarico di: EIDOS S.P.A.

FRANCESCO SERRA
(Iscl. No. 308M)

MINISTERO DELL'INDUSTRIA, COMMERCIO E AGRICOLTURA
DI TORINO

FIG. 3

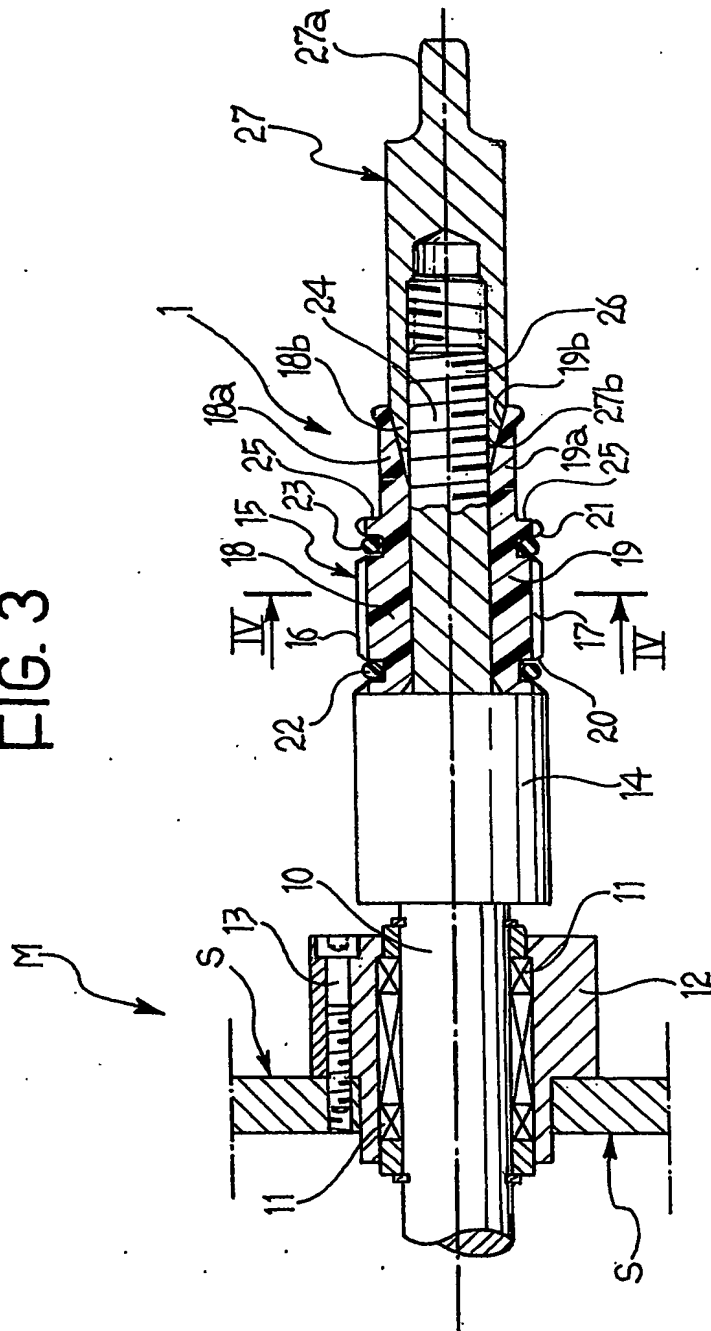
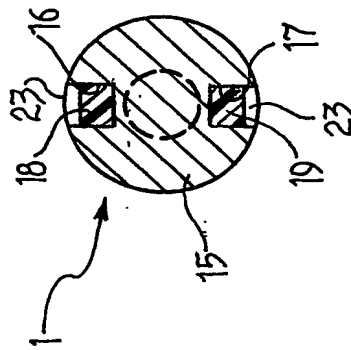


FIG. 4



Per incarico di: EIDOS S.P.A.

FRANCESCO SETTA
1987

Setta

CON PATENTE
INDUSTRIA AEROSPAZIALE E AGRICOLA
DI TORINO

FIG. 5

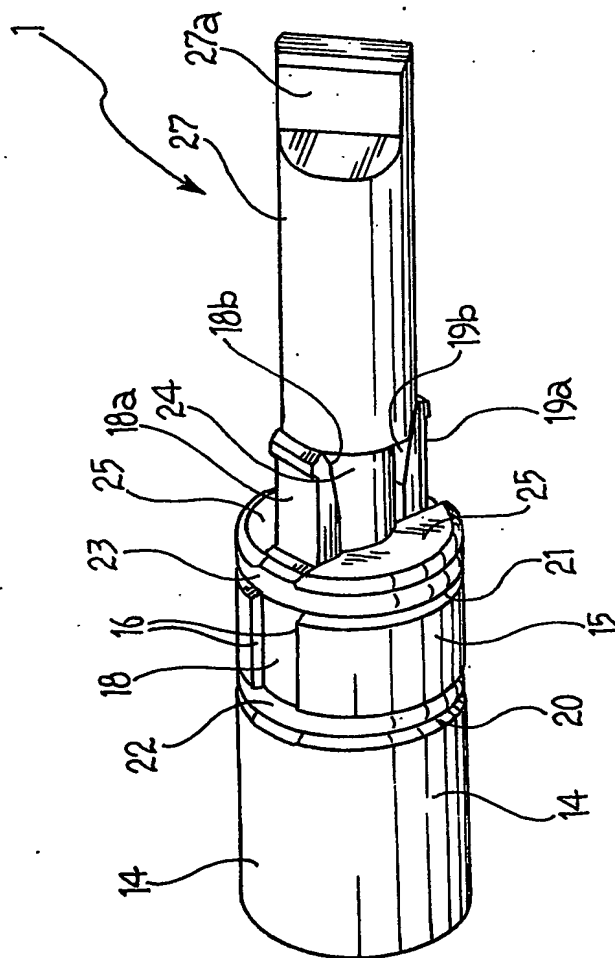


FIG. 6

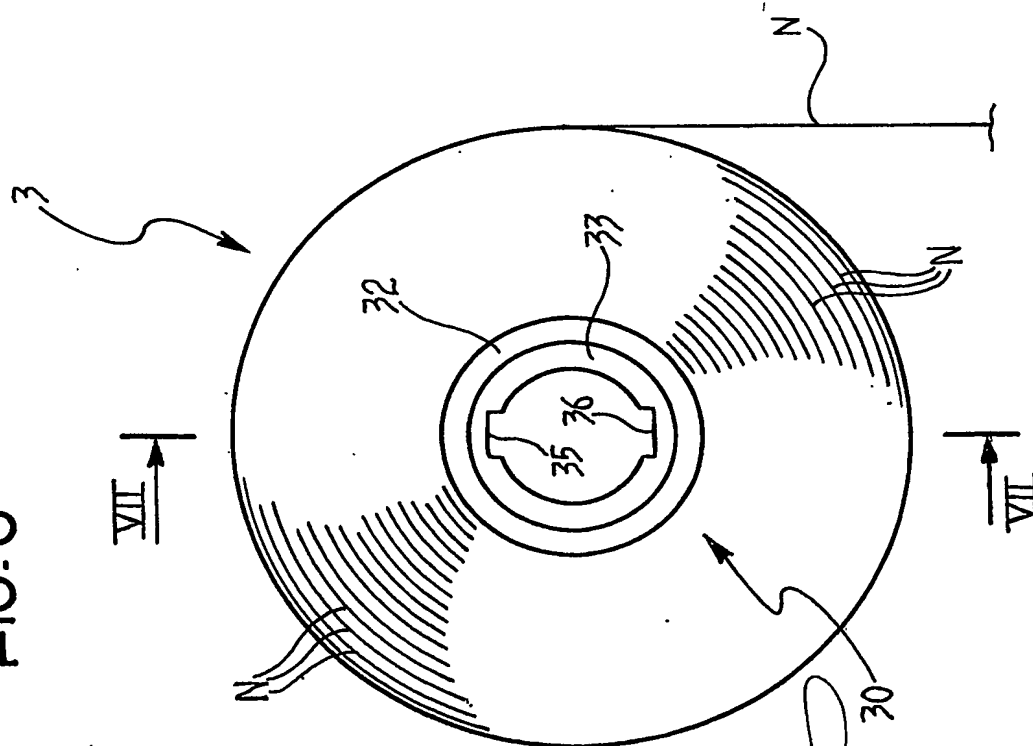


FIG. 7

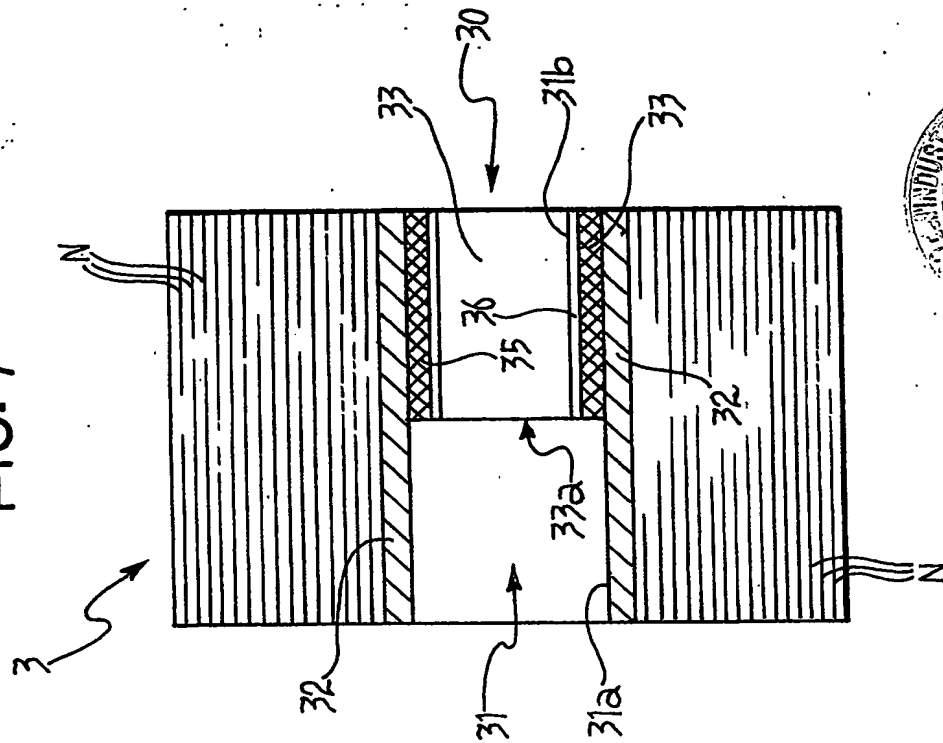


FIG. 8

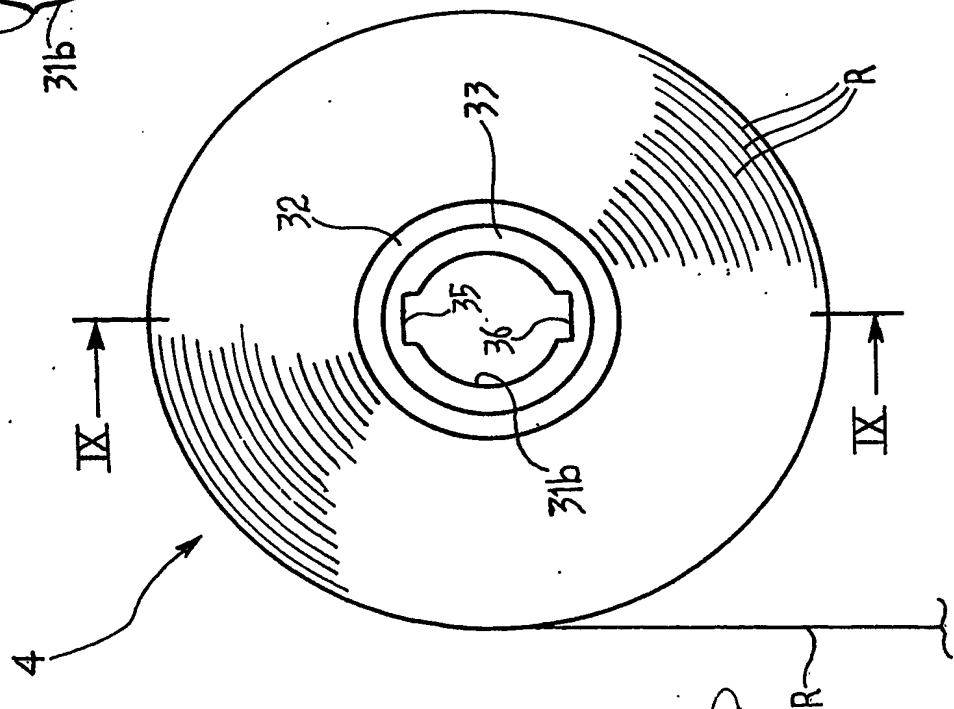


FIG. 10

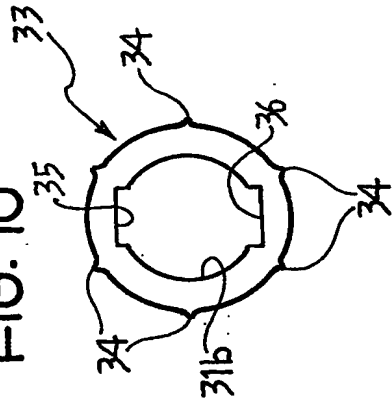
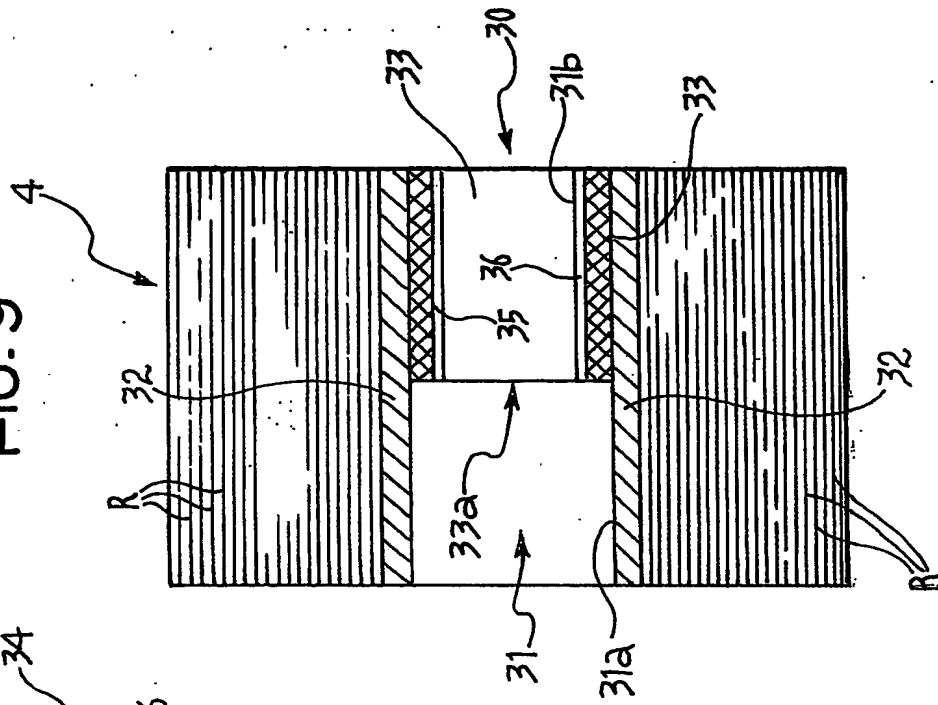


FIG. 9



**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- ☐ BLACK BORDERS
- ☐ IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- ☐ FADED TEXT OR DRAWING
- ☒ ~~BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING~~
- ☐ SKEWED/SLANTED IMAGES
- ☐ COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS
- ☐ GRAY SCALE DOCUMENTS
- ☐ LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT
- ☐ REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY
- ☐ OTHER: _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.